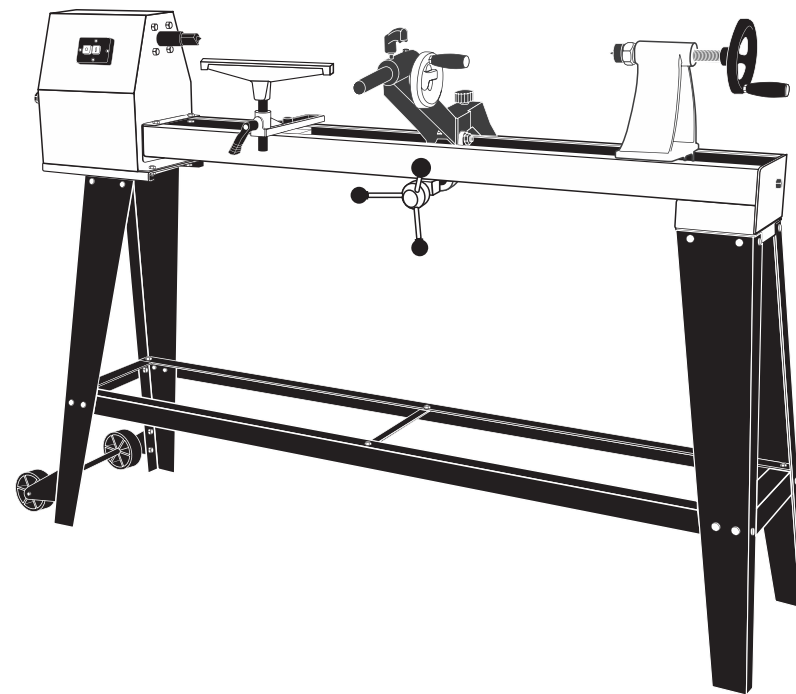


Станок деревообрабатывающий токарный WML-1000-550C

Инструкция
по эксплуатации

Артикул 4 01 02 006



EAC

КРАТОН

Уважаемый покупатель!

Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок деревообрабатывающий токарный WML-1000-550С (далее в тексте «станок»). Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка.

Все дополнительные обязательные сведения о данном деревообрабатывающем станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **Кратон**, Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».



Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

Содержание

Основные технические данные.....	4
Комплектность.....	5
Назначение и общие указания.....	5
Графические символы безопасности.....	6
Предупреждение для пользователя.....	7
Правила безопасности.....	8
Подключение станка к источнику электропитания.....	14
Устройство станка.....	17
Подготовка к работе.....	20
Работа на станке.....	26
Техническое обслуживание.....	36
Транспортирование и правила хранения.....	37
Утилизация.....	38
Неисправности и методы их устранения.....	39
Сведения о действиях при обнаружении неисправности.....	39
Гарантия изготовителя.....	40
Гарантийное свидетельство.....	41
Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатации (1 лист, А5)	
Приложение А1 — адреса сервисных центров, обслуживающих продукцию торговой марки Кратон, список (1 лист, А4)	
Приложение Б — схема сборки (1 лист, А4)	

Основные технические данные

Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра
Наименование, тип, модель	станок деревообрабатывающий токарный WML-1000-550C
Артикул	4 01 02 006
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность	550 Вт
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP20
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса
Уровень звукового давления (шума)	76,5 дБ
Ряд частот вращения шпинделя станка на холостом ходу	810 / 1180 / 1700 / 2480 мин ⁻¹
Число ступеней частоты вращения шпинделя	4
Максимальная длина обрабатываемой заготовки	1000 мм
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки	Ø 350 мм
Габаритные размеры станка (Д × Ш × В)	1710 × 486 × 1141 мм
Масса	63 кг
Срок службы	5 лет

Гарантийное свидетельство

КРАТОН

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Наименование
торгующей
организации _____

Дата продажи _____

Фамилия
и подпись
продавца _____

М. П.

**Срок гарантии — 12 месяцев
со дня продажи**

Внимание! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации. На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт изделия на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии. Претензий не имею.

Наименование
предприятия
покупателя _____

Фамилия,
имя, отчество
покупателя _____

Гарантийный случай №3

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

КРАТОН

М. П.
сервисного центра

Гарантийный случай №2

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

КРАТОН

М. П.
сервисного центра

Гарантийный случай №1

Наименование _____

Модель _____

Артикул _____

Серийный номер _____

Сервисный центр _____

Дата приемки _____

Дата выдачи _____

Фамилия клиента _____

Подпись клиента _____

КРАТОН

М. П.
сервисного центра

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов. Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;
- на инструменты с истекшим сроком гарантии;
- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);
- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;
- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузке и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);
- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;
- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;
- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;
- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;
- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;
- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные и воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);
- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

Комплектность

Комплектность станка приведена в таблице 2.

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование	Количество
Станок деревообрабатывающий токарный WML-1000-550C	1 шт.
Резец для копировального устройства	3 шт.
Ключ рожковый	2 шт.
Ключ шестигранный	3 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экз.
Коробка картонная упаковочная	1 шт.

Примечание — в связи с требованиями технических условий на транспортирование и хранение станок поставляется в частично разобранном состоянии.

Назначение и общие указания



- Станок предназначен для обработки деталей из древесины с поверхностями, имеющими форму тел вращения. При этом обработанная поверхность может быть внешней или внутренней, цилиндрической, конической или сложной, образованной сочетанием различных кривых.
- Копировальный узел станка является устройством для изготовления неограниченной партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (копиру, шаблону).
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В ± 10 % и частотой 50 Гц.
- Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от +5 °C до +35 °C;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °C.
- Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться.

ся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за влаги, конденсировавшейся на деталях электродвигателя и электрооборудовании.

- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.
- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.
- В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

Графические символы безопасности

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности и находящихся рядом людей, а также о мерах, необходимых для надежной и долговечной эксплуатации станка.



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка



Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания



Риск возникновения пожара

Неисправности и методы их устранения

Таблица 4 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность.	Падение напряжения в электрической питающей сети.	Обеспечить требуемую величину напряжения в электрической питающей сети.
Шпиндель станка с зажатой между центрами заготовкой останавливается или замедляет скорость вращения во время продольного точения.	1. Слишком сильная подача резца. 2. Заготовка слабо зажата между центрами передней и задней бабок.	1. Уменьшить усилие и скорость подачи резца. 2. Остановить станок и поджать заготовку вращающимся центром задней бабки.
Сильная вибрация станка при поперечном точении заготовки.	Дисбаланс заготовки вследствие ее неправильной формы.	Снять заготовку с планшайбы и путем обрезки пилой по дереву максимально приблизить ее форму к цилиндрической или форме тел вращения.

Сведения о действиях при обнаружении неисправности

Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности станка

- При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 4 «Неисправности станка и методы их устранения».
- При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) станка необходимо обратиться в сервисный центр.
- Адреса сервисных центров Вы можете найти в приложении А1 к данной инструкции по эксплуатации или на сайте «www.kraton.ru».





- протереть станок и электродвигатель сжатым воздухом;
- смазать промышленным машинным маслом металлические поверхности, не имеющие лакокрасочного покрытия;
- снять со шпинделя станка зубчатый центр или планшайбу;
- резьбовой конец шпинделя, подручник, заднюю бабку, копировальное устройство и станину станка накрыть промасленной бумагой.

- Хранить станок следует в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1°C и не выше +40°C при относительной влажности воздуха не выше 80 %.

Утилизация



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.

- Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации изделие подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.
- Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.
- Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.



Опасность поражения электрическим током

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)

Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

Предупреждение для пользователя



ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка.

Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.



Правила безопасности



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.



Общие требования охраны труда

- К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
- Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным приемам работы на деревообрабатывающих станках и, пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.
- Станочник должен знать и выполнять правила внутреннего трудового распорядка организации.
- Станочник должен:
 - знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;
 - уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;
 - знать требования, предъявляемые к режущему инструменту и правильные способы его заточки и установки;
 - знать и соблюдать режимы резания на данном станке.
- Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (спецодежда, спецобувь, средства защиты органов слуха и др.), выдаваемыми по установленным нормам.



ния древесной стружки и пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах станка, после окончания работы необходимо продуть станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью станину, основание, переднюю и заднюю бабки станка.

- Перед началом работы необходимо проверять исправность сетевого электрокабеля питания и электровыключателей станка.
- После окончания работы со станком необходимо очистить его от пыли, древесной стружки и опилок с помощью щетки и крючка.
- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:
 - обмыть станок теплым содовым раствором и насухо вытереть;
 - открыть крышку передней бабки станка и протереть ее изнутри;
 - протереть кинематические передачи (шкивы и ремень) от налипшей пыли и грязи.
- Периодически проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

Транспортирование и правила хранения

Транспортирование

- Станок упакован в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку. Упакованный станок транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.
- Погрузку и крепление упакованного станка, и его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Правила хранения

- При постановке станка на длительное хранение необходимо:
 - отключить его от электропитания и свернуть сетевой электрокабель;
 - очистить станок от древесной стружки и пыли;



Техническое обслуживание



ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию, отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от древесной стружки и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару.



- Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;
- проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;
- проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);
- проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора древесной стружки и пыли (при наличии);
- проверять подручник, планшайбу, передний и вращающийся центр, резьбовой конец шпинделя и заднюю бабку станка на отсутствие механических повреждений;
- очищать от стружки и древесной пыли электродвигатель и станок;
- периодически производить смазку подшипников шпинделя станка, шарнирных соединений и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещено выполнять смазку включенного и работающего станка, так как это может привести к травме и увечьям.

- пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола путем посыпания древесными опилками с последующим удалением;
 - проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных устройств, крышек и регулировочных приспособлений станка.
- Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осажде-



- Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен ослеплять глаза станочника.
- Для замены приспособлений и других рабочих органов, очистка станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).
- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

- Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.
- Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.
- При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесностружечная пыль, возникающая при обработке некоторых пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).
- Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:
 - в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);
 - в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;
 - в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления;
 - в исправности режущего инструмента (острота заточки, отсутствие трещин, зазубрин, заусенцев и трещин рукоятки, проч-

ность закрепления рукоятки, наличие металлического кольца, предотвращающего раскалывание рукоятки);

— в исправности подручника. Крепление подручника на станке должно надежно исключать его самопроизвольное смещение в процессе работы.

• Для шлифования выточенной детали зажатой в центрах передней и задней бабок необходимо использовать специальные колодки со шлифовальной шкуркой. **ВНИМАНИЕ!** Зачистка детали путем прижатия шлифовальной шкурки руками запрещается.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком.

- Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.
- Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии
- Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.
- Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %.
- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от работающего станка.
- **ОСТОРОЖНО!** Искры, возникающие внутри электрических узлов станка, могут вызвать воспламенение горючих паров или взрывоопасной пыли.
- Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся или горючих жидкостей, газов, бензина, жидкости для зажигалок, растворителей, красок на масляной основе, природного газа, водорода или взрывчатой пыли угля, магния или пороха.
- Не пользуйтесь станком и не храните его вблизи опасных химических веществ.
- Исключите попадание влаги на электрические соединения и электродвигатель станка.
- Не дергайте за кабель электропитания, чтобы отключить станок от электросети — возьмите одной рукой вилку и, придерживая другой рукой розетку, произведите отсоединение.

редней бабки 6 и вращающимся центром 15 задней бабки 17 (см. рис. А и G).

- При вращении штурвала 20 копировальное устройство 12 перемещается от одного конца обрабатываемой заготовки 40 до другого ее конца.
- По мере перемещения копировального устройства 12, его следящий щуп (см. схему сборки), жестко соединенный с резцом пиноли 10, повторяет профиль шаблона или образца. Величину усилия прижима следящего щупа к шаблону регулируют вращением винта 14.
- При выполнении работы глубина точения заготовки устанавливается маховичком 13 пиноли 10 копировального устройства 12 с последующей фиксацией специальным винтом (см. схему сборки).
- Чистота обработанной заготовки зависит от применяемого режущего инструмента, качества и режимов обработки заготовки. Для получения более подробной информации по этому вопросу рекомендуем использовать справочную литературу по работе на токарных деревообрабатывающих станках.





- Планшайбу 39 вместе с закрепленной на ней заготовкой 38 заверните на резьбовой конец шпинделя 7 и надежно затяните.
- Вручную проверните планшайбу 39 вместе с закрепленной на ней заготовкой 38 и убедитесь, что она нигде не задевает и не цепляет за элементы станка (станину, подручник и др.).
- Выполните регулировку положения подручника 9 относительно заготовки 38 и приступите к ее поперечному точению (см. рис. С и F).
- **ВНИМАНИЕ!** Работайте с токарным резцом 31 только слева от центра вращения заготовки 38. Если при поперечном точении заготовки 38, Вы заведете резец 31 за центр вращения, то его может отбросить от подручника 9 в Вашу сторону, и Вы можете получить травму.
- Черновая обточка заготовок подобной формы требует повышенного внимания и точности при подаче инструмента, поскольку имеющийся дисбаланс заготовки вызывает сильную вибрацию станка. Черновую обточку лучше всего выполнять сначала в осевом, а затем в радиальном направлении.
- Чтобы получить гладкую поверхность заготовки при чистовой обработке, надо помнить: при точении выпуклых контуров подача должна осуществляться от центра вращения к краю заготовки, а при точении вогнутых контуров, наоборот — от края заготовки к центру вращения.
- После чистовой обработки отшлифуйте обточенную деталь с помощью деревянной колодки, на которой закреплена абразивная шлифовальная шкурка.
- **ВНИМАНИЕ!** При выполнении шлифовки деревянной детали снимите подручник 9 со станка. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.
- Остановите и отключите станок. Отверните планшайбу 39 с резьбового конца шпинделя 7 и снимите обработанную деталь.

Использование копировального устройства

- Партию одинаковых деталей с необходимой формой можно получить либо с готового образца, либо с шаблона, изготовленного из плоского материала толщиной до 10 мм.
- Круглый фасонный шаблон устанавливается и надежно закрепляется в специальных зажимных центрах (поз. 124 и 125, см. схему сборки). На специальной полке станка с помощью винтов можно крепить плоский шаблон. Для изготовления шаблона следует использовать фанеру толщиной 10 мм.
- Заготовка 40 устанавливается между зубчатым центром 8 пе-



- Недопустимо использовать станок с поврежденным кабелем электропитания или другими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.
- Кабель электропитания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.
- Не прикасайтесь к штепсельной вилке кабеля электропитания станка мокрыми руками.
- **ПОМНИТЕ!** Маломощные или поврежденные удлинительные кабели электропитания могут стать причиной пожара или поражения электрическим током.
- Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети. Произведите замену поврежденных, вышедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.
- При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).
- Перед использованием станка полностью размотайте кабель электропитания.
- Используйте только оригинальные и рекомендованные комплектующие запасные части.
- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.
- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.
- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки электросети.
- Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь его полной остановки и отключите вилку кабеля электропитания от розетки электросети.



Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- **ОСТОРОЖНО!** Начинайте работу с этим станком только после того, как полностью соберете и проверите его в соответствии с указаниями данной инструкции по эксплуатации.
- Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность его установки.
- Перед началом работы затяните ручку фиксации подручника и зафиксируйте заднюю бабку станка.
- Перед включением станка уберите с него зажимные ключи и убедитесь, что крышка коробки скоростей со шкивами и приводным клиновым ремнем закрыта и зафиксирована.
- Необходимо соблюдать указания по минимальным и максимальным размерам заготовок.
- Удаляйте стружку и части заготовок только при неработающем станке с помощью щетки и крючка.
- Никогда не тормозите вращающуюся заготовку руками или какими-либо предметами.
- Не используйте для токарной обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения.
- Осматривайте заготовку и обрабатывайте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не обрабатывайте некачественную древесину.
- Используйте только заточенный режущий инструмент. Риск травмы, поломки станка или порчи заготовки увеличивается, если режущий инструмент затуплен или непригоден к использованию.
- Токарную обработку заготовки на данном станке всегда начинайте на минимальном числе оборотов шпинделя (частоте вращения).
- Соблюдайте технологический процесс обработки заготовки. Придайте заготовке максимально правильную концентрическую форму тел вращения (цилиндр, круг, кольцо, диск и т.д.) и обработайте заготовку черновым точением, а затем переходите к чистовым видам обработки (чистовое и фасонное точение, растачивание, шлифование и т.д.).
- **ПОМНИТЕ!** Если станок работает на максимальном числе оборотов шпинделя и вибрирует, то существует опасность выброса заготовки из его центров (планшайбы) станка или выбивания режущего инструмента из Ваших рук.



- В течение 2–3 минут дайте станку поработать на холостом ходу. Затем остановите его кнопкой «СТОП» и проверьте надежность закрепления заготовки 37 в центрах станка.
- Если фиксация заготовки 37 ослабла, то подожмите ее вращающимся центром 15 задней бабки 17 и приступите к точению.
- При точении надежно удерживайте резец 36 двумя руками: одной — за его рукоятку, другой рукой — за стержень резца, опирающегося своей передней частью на подручник 9. Усилия рук сообщайте резцу 36 продольную подачу и выполняйте точение заготовки.
- Вначале за несколько проходов выполните черновую обработку заготовки 37 на пониженных оборотах шпинделя 7 станка. Затем выполните чистовую обработку заготовки 37 на максимальном числе оборотов шпинделя 7 станка.
- После чистовой обработки отшлифуйте обточенную деталь с помощью деревянной колодки, на которой закреплена абразивная шлифовальная шкурка.
- **ВНИМАНИЕ!** При выполнении шлифовки деревянной детали снимите подручник 9 со станка. Несоблюдение этого требования может привести к серьезным травмам.
- Остановите и отключите станок. Снимите обработанную деталь с центров станка.



Фиксация заготовки и поперечное точение

- Возьмите строганную хотя бы с одной стороны доску нужной толщины с учетом длины вкручиваемых шурупов.
- На строганной плоскости отметьте центр и с помощью циркуля разметьте окружность на заготовке с учетом припусков на точение.
- Затем пилой вырежьте заготовку так, чтобы она максимально была приближена к форме круга. Для этой цели можно также использовать ножовку, дисковую пилу и другой дереворежущий инструмент.
- Закрепите заготовку 38 с помощью четырех и более шурупов непосредственно к снятой со шпинделя 7, планшайбе 39 (см. рис. А, С и F).
- При выборе длины шурупов руководствуйтесь следующими требованиями: — слишком длинные шурупы будут выступать в зону резания, что может привести к поломке резца; — слишком короткие шурупы не позволят надежно закрепить заготовку на планшайбе 39.



Фиксация заготовки и продольное точение

- Фиксация заготовки на станке при продольном точении (см. рис. В и Е) выполняется в следующей последовательности:
 - возьмите деревянную брусковую заготовку, например размером 70 × 70 × 300 мм;
 - наметьте диагональные линии на обоих торцах. В точках пересечения диагональных линий кернером или сверлом диаметром 3–4 мм выполните конические углубления глубиной 4–5 мм необходимые для вращающегося и зубчатого центров;
 - обтесайте рубанком боковые грани брусковой заготовки и придайте ей цилиндрическую форму;
 - на одном из торцев заготовки с помощью ножовки выполните диагональные пропилы глубиной 1,5 мм;
 - совместите центральный конический выступ зубчатого центра 8 с коническим углублением надпиленного торца заготовки 37;
 - киянкой наносите легкие удары по противоположному торцу заготовки 37 до тех пор, пока зубцы зубчатого центра 8 надежно не внедрятся в торец заготовки;
 - установите заднюю бабку 17 (см. рис. А) так, чтобы конический выступ вращающегося центра 15 вошел в коническое углубление на торце заготовки 37, и зафиксируйте ее в этом положении;
 - отпустите контргайку 16, и вращая маховичок 18, вращающимся центром 15 надежно зажмите заготовку 37 между центрами передней 6 и задней 17 бабок станка (см. рис. А, Е и схему сборки);
 - после зажима заготовки 37 необходимо затянуть контргайку 16.
- Отрегулируйте положение подручника 9 относительно заготовки 37, закрепленной в центрах станка так, чтобы его передняя поверхность находилась приблизительно в 3 мм от ее самых выступающих частей. При этом режущая кромка резца 36, уложенного своим стержнем на подручник 9, должна лежать в одной плоскости с осевой линией центров или быть немного выше ее.
- С помощью фиксатора 3 заблокируйте подручник 6 в отрегулированном положении.
- Вручную проверните зажатую между центрами передней 6 и задней 17 бабок станка заготовку 37 и убедитесь, что она нигде не задевает и не цепляет за элементы станка.
- Подключите вилку кабеля электропитания к розетке электрической питающей сети и кнопкой «ПУСК» в коробке электровыключателей 5 включите станок.



- Перед тем, как включить электродвигатель и привод, станка всегда вручную проворачивайте заготовку для того, чтобы убедиться в том, что она не задевает и не цепляет за какой-либо узел станка (подручник, станина и др.).
- Перед прикреплением заготовки к планшайбе придайте ей максимально правильную концентрическую форму. Это снизит уровень вибрации возникающей вследствие дисбаланса заготовки при ее вращении.
- Надежно закрепляйте заготовку на планшайбе. В противном случае при работе заготовку может выбросить из станка в Вашу сторону.
- При точении правильно и крепко удерживайте режущий инструмент. Во время работы держите режущий инструмент двумя руками: одной рукой за его рукоятку, другой рукой за его стержень так, чтобы руки не соскользнули на обрабатываемую заготовку.
- Удалите все слабые сучки перед креплением заготовки между центрами или на планшайбе.
- Разместите неиспользуемые режущие инструменты так, чтобы их можно было легко и безопасно достать в случае необходимости.
- Не работайте на станке, если его шпиндель вращается по часовой стрелке. Заготовка всегда должна вращаться против часовой стрелки (если смотреть со стороны задней бабки) и прижимать стержень режущего инструмента к подручнику станка.
- Прежде, чем произвести измерения обработанной заготовки, выключите станок и дождитесь полной остановки шпинделя. Измерения заготовки производите стандартным измерительным инструментом (рулетка, штангенциркуль, шаблон и др.).
- **ВНИМАНИЕ!** Не используйте данный станок для токарной обработки заготовок, изготовленных из любых металлов и их сплавов — это может привести к Вашей травме и повреждению станка.



Подключение станка к источнику электропитания



Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.

ВНИМАНИЕ! Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте кабель электропитания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Станок по классу защиты от поражения электрическим током относится к низковольтному оборудованию I класса. Это означает, что для предотвращения поражения пользователя электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен через розетку с заземляющим контактом.



Электрические соединения и требования к кабелю электропитания

- В случае поломки или неисправности, заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током. Этот станок оснащен электрическим кабелем, оборудованным заземляющим проводом и заземляющей клеммой на вилке. Вилка должна вставляться в соответствующую розетку, имеющую надежное заземление.
- Запрещается переделывать штепсельную вилку кабеля электропитания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.
- Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.
- При повреждении кабеля электропитания его необходимо за-

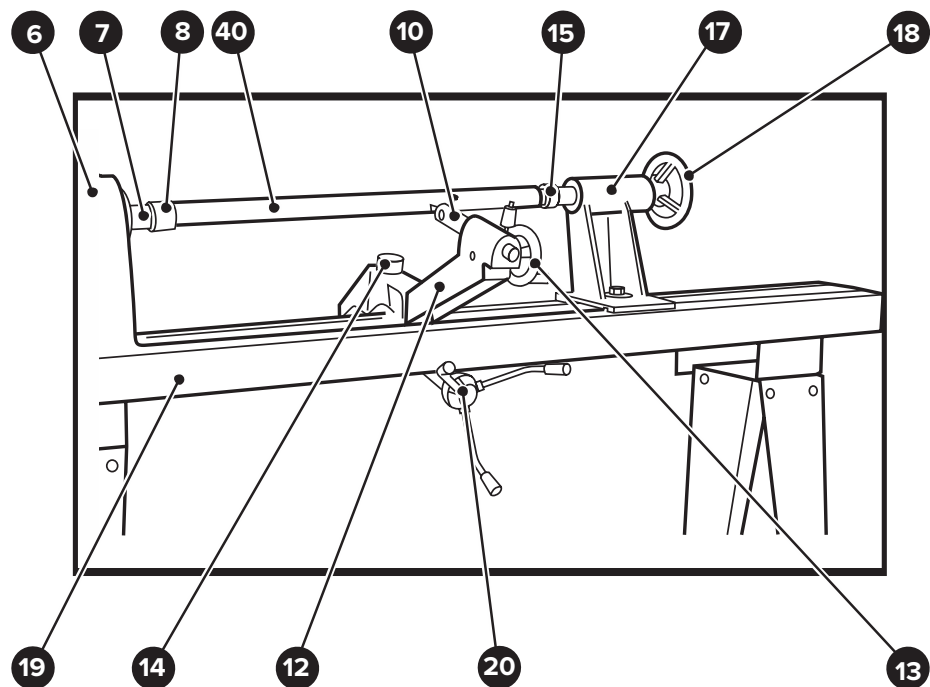


Точение на токарном деревообрабатывающем станке

- Точение на токарном деревообрабатывающем станке — один из наиболее распространенных видов обработки дерева. Точеное изделие отличается красотой и законченностью форм, идеально гладкой поверхностью, богатством светотени.
- Процесс точения на данной модели токарного станка характеризуется вращательным движением заготовки и ручной подачей режущего инструмента (резца), направленной вдоль или поперек оси вращения. По направлению подачи резца относительно оси вращения различают продольное (см. рис. В) или поперечное точение (см. рис. С).

Токарные режущие инструменты

- При точении древесины на данной модели станка применяют ручные резцы (см. рис. D).
- Ручные резцы имеют форму стамесок с удлиненными рукоятками, что позволяет надежно удерживать инструмент и легче управлять им.
- По качеству обработки различают черновое и чистовое точение, отчего зависит конструкция и вид ручных резцов.
- При продольном точении брусковых заготовок небольшого диаметра (до 100 мм), у которых волокна расположены вдоль оси вращения, применяют в основном два вида ручных резцов — полукруглые и плоские косые.
- Для получения в деревянной заготовке узких прямолинейных канавок применяют отрезные ручные резцы.
- Для поперечного точения изделий из деревянных заготовок дискообразной формы с направлением волокон поперек оси вращения и для обтачивания внутренних поверхностей применяют специальные ручные резцы. Резцы имеют форму плоской пластины, заточенной с одной стороны под углом 35 градусов.
- Для получения в деревянной заготовке канавок треугольной формы и для снятия фасок применяют угловые резцы.
- Для точения внутренних криволинейных поверхностей в деревянной заготовке применяют фасонные или галтельные резцы.
- Растачивание цилиндрических или конических внутренних поверхностей деревянной заготовки осуществляют скошенным угловым резцом. В зависимости от прорезаемого профиля фасонные и скошенные угловые резцы могут быть левого и правого исполнения.



- | | |
|---|---|
| 6. Передняя бабка | 17. Задняя бабка |
| 7. Шпиндель | 18. Маховичок осевого перемещения |
| 8. Центр зубчатый | пиноли задней бабки |
| 10. Пиноль копировального устройства | 19. Станина станка |
| 12. Копировальное устройство | 20. Штурвал ручной подачи копировального устройства |
| 13. Маховичок пиноли копировального устройства | 40. Заготовка |
| 14. Регулирующий винт натяжения пружины копировального устройства | |
| 15. Вращающийся центр задней бабки | |

Рисунок G — Точение заготовки с использованием копировального устройства



менять. Замену кабеля электропитания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.

- Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующие розетки, в которые вилка включается.
- При повреждении кабеля электропитания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.
- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать установки станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

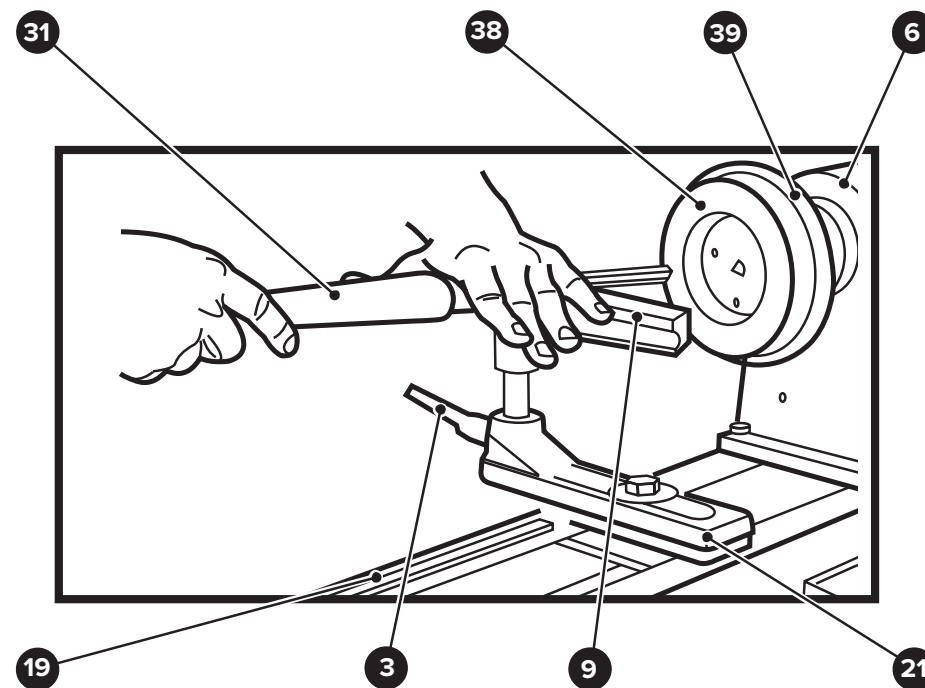
Требования к электродвигателю

- **ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения электродвигателя, регулярно очищайте его ребра от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.
- Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.
- Отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.
- Колебания напряжения электросети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.
- Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.
- Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электроразъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.
- При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.
- **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.
- Приведенные в таблице 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию

между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

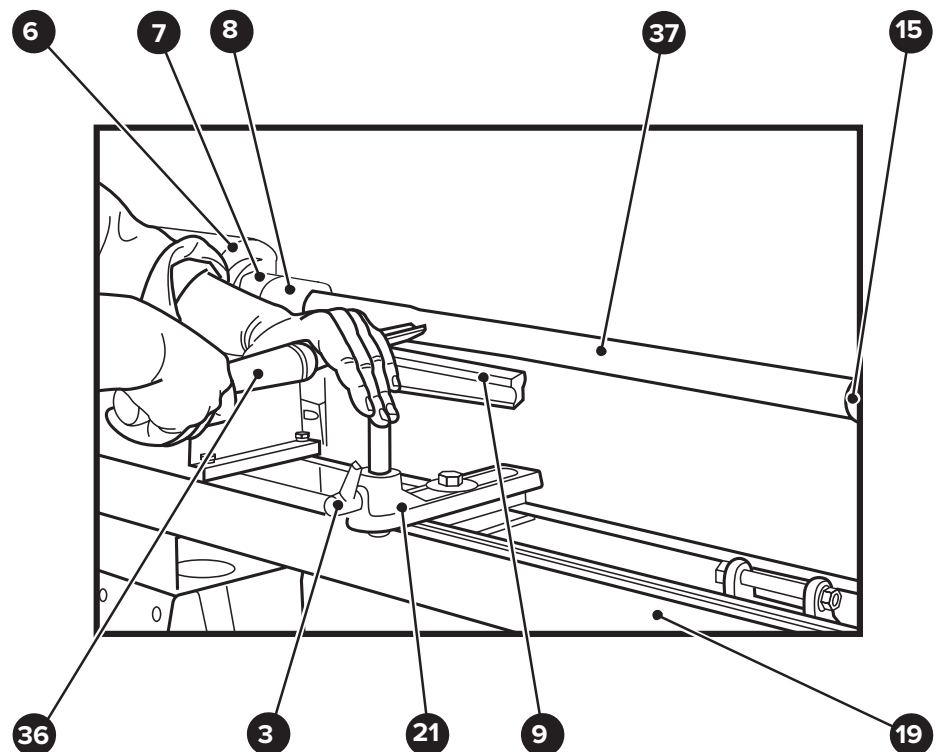
Таблица 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы медных проводов удлинительного кабеля, мм ²
до 10	220	1,5
до 20		2,5



- | | |
|---|--------------------------------|
| 3. Фиксатор подручника | 21. Держатель подручника |
| 6. Передняя бабка | 31. Резец токарный специальный |
| 9. Подручник для поддержки режущего инструмента | 38. Заготовка |
| 19. Станина станка | 39. Планшайба |

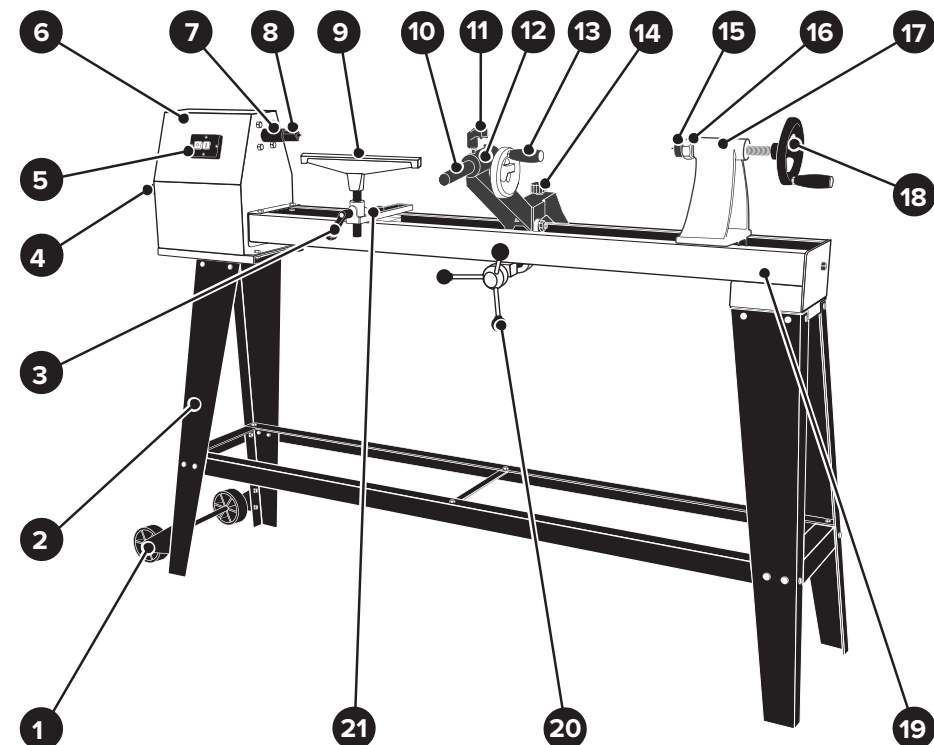
Рисунок F — Поперечное точение заготовки на планшайбе передней бабки станка



- 3. Фиксатор подручника
- 6. Передняя бабка
- 7. Шпиндель
- 8. Центр зубчатый
- 9. Подручник
- 15. Вращающийся центр задней бабки
- 19. Станина станка
- 21. Держатель подручника
- 36. Резец токарный полукруглый широкий
- 37. Заготовка

Рисунок Е — Продольное точение заготовки на станке

Устройство станка



- 1. Колесная пара
- 2. Основание станка
- 3. Фиксатор подручника
- 4. Винт
- 5. Коробка электровыключателей
- 6. Передняя бабка
- 7. Шпиндель
- 8. Центр зубчатый
- 9. Подручник для поддержки режущего инструмента
- 10. Пиноль копировального устройства
- 11. Фиксатор пиноли копировального устройства
- 12. Копировальное устройство
- 13. Маховичок пиноли копировального устройства
- 14. Регулирующий винт натяжения пружины копировального устройства
- 15. Вращающийся центр задней бабки
- 16. Контргайка осевого перемещения пиноли задней бабки
- 17. Задняя бабка
- 18. Маховичок осевого перемещения пиноли задней бабки
- 19. Станина станка
- 20. Штурвал ручной подачи копировального устройства
- 21. Держатель подручника

Рисунок А — Общий вид станка

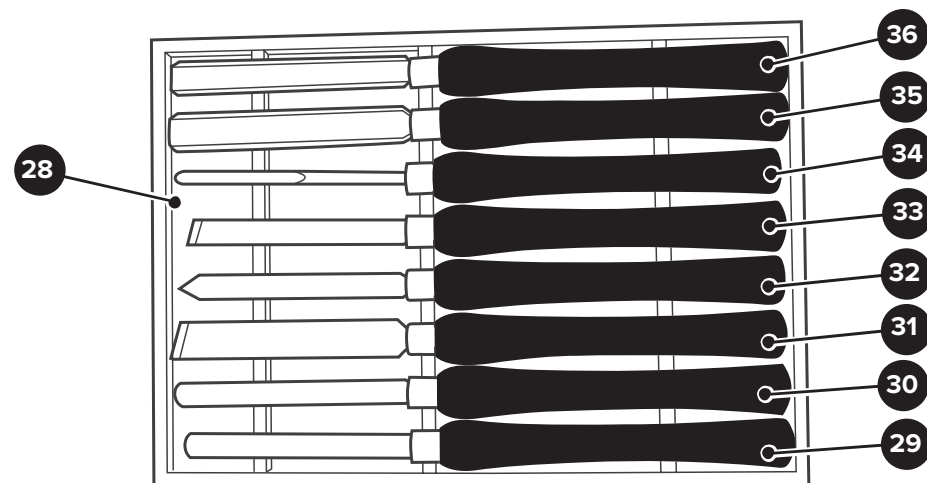


Устройство и принцип работы станка

- Общий вид станка приведен на рисунке А, его подробное устройство приведено на схеме сборки (см. приложение Б).
- На основании 2 смонтирована станина 19 с передней бабкой 6. На станине 19 смонтированы: задняя бабка 17, копировальное устройство 12, держатель 21 с подручником 9. Основание 2 представляет собой разборную металлоконструкцию изготовленную из тонколистового металла. Основание 2 снабжено колесной парой 1, что позволяет при необходимости легко транспортировать неработающий станок.
- Передняя бабка 6 является основным силовым приводным узлом станка. Шпиндель 7 передней бабки 6 (см. схему сборки) смонтирован на шарикоподшипниках и приводится во вращение от электродвигателя посредством четырехступенчатой клиноременной передачи. Регулирование частоты вращения шпинделя станка осуществляется путем перекидывания приводных клиновых ремней на приводных шкивах (см. рис. А, А1 и схему сборки). Шпиндель 7 представляет собой вал, на правой резьбовой шейке которого может быть установлена планшайба или зубчатый центр 8 (см. рис. А и F). Планшайба 39 предназначена для закрепления заготовки, и используется при поперечном точении (см. рис. А, С и F). Зубчатый центр 8 предназначен для закрепления заготовки, и используется при продольном точении (см. рис. А, В и E).
- Задняя бабка 17 предназначена для прижима длинных заготовок к зубчатому центру 8 с помощью вращающегося центра 15. В задней бабке 17 находится пиноль, которая, путем вращения маховичка 18 имеет возможность перемещаться вдоль оси центров станка, что используется для осевого перемещения вращающегося центра 15.
- Подручник 9 (см. рис. А) является упором для режущего инструмента в процессе точения. На данной модели станка предусмотрена возможность регулирования его положения относительно заготовки и станины 19.
- Копировальный узел 12 станка является устройством для изготовления неограниченной партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (копиру, шаблону).
- Электропитание к станку подводится сетевым электрокабелем, оснащенным вилкой (см. схему сборки). На передней бабке 6 расположена коробка электровыключателей 5.
- После обработки деревянных заготовок на станке получают детали с поверхностями, имеющими форму тел вращения.



ВНИМАНИЕ! Набор резцов токарных по дереву в комплектность станка не входит!



28. Набор резцов токарных по дереву «Кратон» (артикул 2 25 04 001)
29. Резец токарный галтельный
30. Резец токарный канавочный
31. Резец токарный специальный
32. Резец токарный угловой

33. Резец токарный отрезной
34. Резец токарный полукруглый узкий
35. Резец токарный полукруглый
36. Резец токарный полукруглый широкий

Рисунок D — Набор токарных дереворежущих резцов «КРАТОН»

Работа на станке



Успешная токарная обработка деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования токарного режущего инструмента и выбранных режимов резания. Предпосылкой для получения качественных деревянных деталей после токарной обработки является полностью исправный и заточенный токарный режущий инструмент, правильно зажата заготовка и надежно установленный подручник станка.

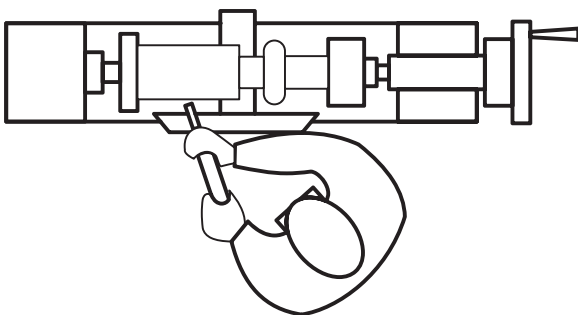


Рисунок В — Схема продольного точения на станке

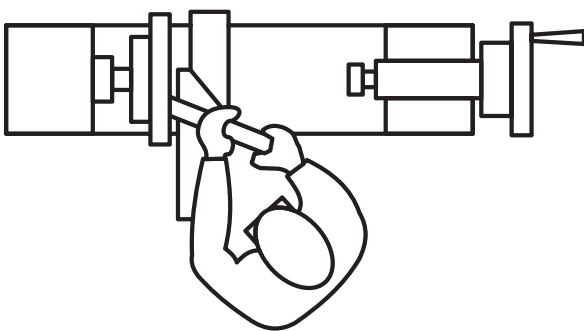


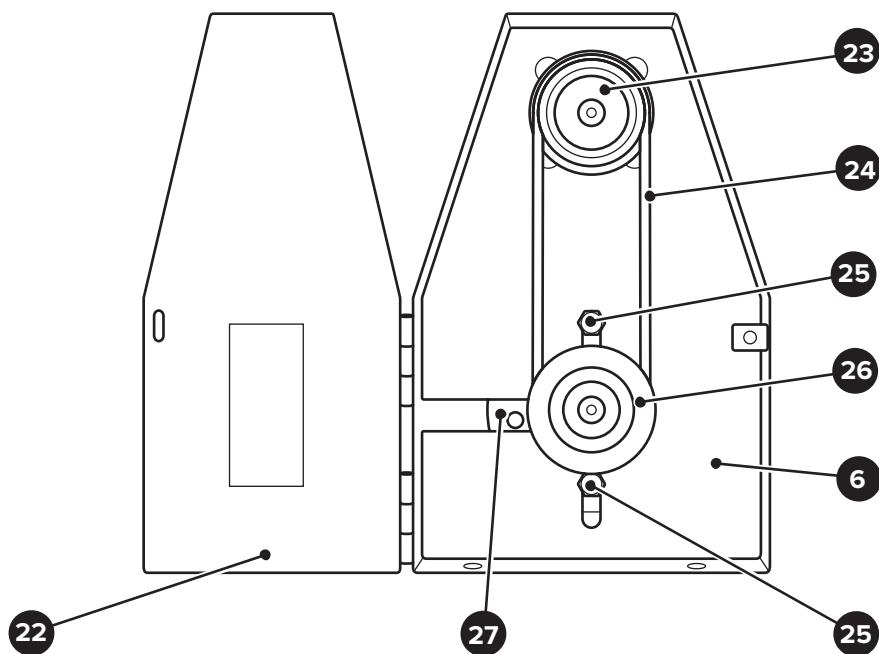
Рисунок С — Схема поперечного точения на станке



При этом обработанная поверхность может быть внешней или внутренней, цилиндрической, конической или сложной, образованной сочетанием различных кривых. Процесс резания деревянной заготовки осуществляется вручную токарем с помощью различных токарных дереворежущих резцов (см. рис. D). Для осуществления процесса резания на токарном деревообрабатывающем станке необходимы два движения: главное движение и движение подачи. Главным движением является вращательное движение заготовки, закрепленной в центрах станка, или на планшайбе. Движение подачи — это поступательное движение токарного дереворежущего резца, обеспечивающее непрерывное врезание его режущей части в новые слои деревянной заготовки. Движение подачи на данном станке обеспечивает токарь, путем упора стержня токарного резца на подручник 9, и его дальнейшего перемещения.

Подготовка к работе

ВНИМАНИЕ! При выполнении операции по регулировке числа оборотов (частоты вращения) шпинделя, а также при снятии планшайбы или зубчатого центра со шпинделя выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания от розетки электросети.



6. Передняя бабка
22. Крышка передней бабки
23. Шкив ведомый
24. Ремень клиновой

25. Болты натяжения (2 шт.)
26. Шкив ведущий
27. Электродвигатель



нут. Следует убедиться в том, что все элементы станка надежно закреплены и работают равномерно и правильно.

- Для выключения и остановки станка нажмите кнопку «СТОП» (красного цвета) на коробке электровыключателей 5. Электродвигатель станка выключится, и шпиндель 7 в течение нескольких секунд остановится.
- При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, проскальзывания ремня на шкивах привода, перегрева и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.
- Выполнение деревообрабатывающих операций при включении станка в работу следует начинать только после того, как скорость вращения вала электродвигателя и шпинделя достигнет номинальной частоты. Для этого станок должен поработать без нагрузки в течение 2–3 минут, при этом станочник должен убедиться, что выполнены все требования основных и дополнительных правил безопасности, приведенных в настоящей инструкции. Только после этого можно приступать к работе.

Рисунок А1 — Регулирование частоты вращения шпинделя станка



чения заготовки кромка режущего инструмента должна находиться на одной линии с геометрическим центром ее вращения или же должна быть немного выше его. Затяните фиксатор 3.

- В зависимости от вида точения (продольное или поперечное) можно развернуть подручник 9 в удобное для работы положение. Для этого также необходимо ослабить фиксатор 3 и выставить в нужное положение подручник 9. Всегда оставляйте небольшой зазор между подручником 9 и заготовкой. Затяните фиксатор 3 и вручную проверните заготовку, чтобы убедиться в том, что она при вращении нигде не задевает и не цепляет подручник 9.
- В зависимости от габаритов заготовки на данной модели станка предусмотрена возможность перемещения держателя 21 с подручником 9 вдоль продольной оси станины 19. Для этого ослабьте болт крепления (поз. 146, см. схему сборки) и переместите держатель 21 по станине 19 в нужное для работы положение. Затяните болт крепления держателя 21.

Установка копировального устройства

- Для изготовления партии деревянных деталей полностью соответствующих оригинальной детали (шаблону) установите копировальное устройство 12 на станину 19 (см. рис. А и схему сборки).

Проверка работы станка и пробный пуск

- Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 16 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.
- **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверьте надежность сборки станка и наличие всех защитных крышек и кожухов.
- Вставьте вилку кабеля электропитания станка в заземленную розетку электрической питающей сети (220 В, 50 Гц) и приведите автоматический предохранитель на электрической питающей линии во включенное состояние.
- Нажмите на кнопку «ПУСК» (зеленого цвета) на коробке электровыключателей 5. При этом электродвигатель станка включится, и шпиндель 7 начнет вращаться.
- Станок, после включения должен поработать не менее 2–3 ми-



Распаковка и подготовка рабочего места

- Откройте картонную коробку, в который упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.
- **ВНИМАНИЕ!** На некоторые узлы станка нанесено защитное антикоррозийное покрытие. Перед началом сборки станка следует удалить антикоррозийное покрытие. Защитное антикоррозийное покрытие легко удаляется с помощью мягкой салфетки смоченной в уайт-спирите. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте салфетку с мыльной водой.
- Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения материалов и заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и, иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением и промышленным пылесосом для сбора древесной стружки и пыли.
- Предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью.
- Сборку станка рекомендуется производить двум опытным слесарям-сборщикам.

Сборка основания и узлов станка

- С помощью крепежных изделий произведите сборку основания 2 и станины 19 (см. рис. А и схему сборки).
- Передняя бабка 6 конструктивно связана с основанием 19 и представляет собой единый узел, собранный на заводе-изготовителе.
- Установите и закрепите на основании 19: заднюю бабку 17, держатель подручника 21 (см. рис. А и схему сборки).
- Установите станок на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.
- Установите в держатель 21 подручник 9, отрегулируйте его положение и застопорите его с помощью фиксатора 3 (см. рис. А).

Регулирование частоты вращения шпинделя станка

- В зависимости от габаритов заготовки и вида точения (продольное или поперечное) на данной модели станка предусмо-





трена возможность регулирования частоты вращения шпинделя 7 (см. рис. А).

- Отверните винт 4, крепящий крышку 22 к передней бабке 6 станка (см. рис. А и А1).
- Откройте крышку 22 передней бабки 6.
- С помощью гаечного ключа ослабьте болты 25 натяжения клинового ремня 24.
- Предварительно определите число оборотов шпинделя 7, и с помощью перекидывания клинового ремня 24 на ручьи шкивов 23 и 26, установите одну из четырех имеющихся частот вращения (см. раздел «Основные технические данные»).
- Переместите электродвигатель 27 по направлению от ведомого шкива 23 путем нажатия на ведущий шкив 26 и произведите натяжение клинового ремня 24.
- Затяните болты натяжения 25 и проконтролируйте степень натяжения клинового ремня 24. При определении степени натяжения руководствуйтесь следующими условиями:
 - чрезмерное натяжение клинового ремня 24 ведет к его преждевременному износу и дополнительной нагрузке на подшипники и шпиндель 7 передней бабки 6;
 - недостаточное натяжение клинового ремня 24 ведет к его нагреву и проскальзыванию на шкивах 23 и 26, и снижению величины крутящего момента на шпинделе 7, и, следовательно, к изменению режимов резания заготовки и снижению производительности станка;
 - определите степень натяжения клинового ремня 24. Для этого приложите усилие 20 Н (2 кгс) на одну ветвь клинового ремня 24 в середине пролета между шкивами 23 и 26. Стрела прогиба ремня клинового 24 должна составить 5–6 мм.
- Проверьте соосность ручьев ведомого шкива 23 и ведущего шкива 26. Отклонение от общей плоскости не должно быть более 1 мм.
- При необходимости отрегулируйте степень натяжения клинового ремня 24 и соосность ручьев шкивов 23 и 26.
- Закройте крышку 22 и заверните винт 4, крепящий ее к передней бабке 6.

Установка планшайбы или зубчатого центра

- Одной рукой вставьте гаечный ключ в лыски шпинделя 7 (см. рис. А и схему сборки) и, удерживая его, другой рукой до упора заверните на его резьбовой конец планшайбу 39 или зубчатый центр 8.



- Надежно затяните планшайбу 39 или зубчатый центр 8 используя для этого гаечные ключи.
- Снимите со станка используемые при наладке гаечные ключи.

Регулирование положения задней бабки с вращающимся центром

- В зависимости от габаритов заготовки на данной модели станка предусмотрена возможность регулирования положения задней бабки 17 (см. рис. А) относительно станины 19.
- С помощью гаечного ключа ослабьте болт механизма фиксации (см. рис. А и схему сборки), и переместите заднюю бабку 17 вдоль продольной оси станины 19.
- Для того чтобы зафиксировать заднюю бабку 17 в выбранном положении относительно станины 19, затяните болт механизма фиксации с помощью гаечного ключа.
- Если в процессе точения необходимо снять зажатую между центрами передней бабки 6 и задней бабки 17 заготовку, то необходимо выключить станок и с помощью гаечного ключа ослабить контргайку 16 на задней бабке 17.
- Затем, вращая маховичок 18, переместите пиноль с закрепленным в ней вращающимся центром 15 по направлению от заготовки. Конусная часть вращающегося центра 15 выйдет из тела заготовки, и ее зажим между центрами передней 6 и задней 17 бабок ослабнет.
- Зажим заготовки между центрами передней 6 и задней 17 бабок производится в обратном порядке. После зажима заготовки необходимо затянуть контргайку 16.

Регулирование положение подручника

- Подручник 9 (см. рис. А) является упором для режущего инструмента в процессе точения. На данной модели станка предусмотрена возможность регулирования его положения относительно заготовки и станины 19.
- В процессе точения очень важно правильно располагать кромку режущего инструмента относительно геометрического центра вращения заготовки.
- Для регулирования положения кромки режущего инструмента относительно геометрического центра вращения заготовки, т.е. по вертикали, необходимо ослабить фиксатор 3 и установить подручник 9 в требуемое положение. При любых вариантах то-